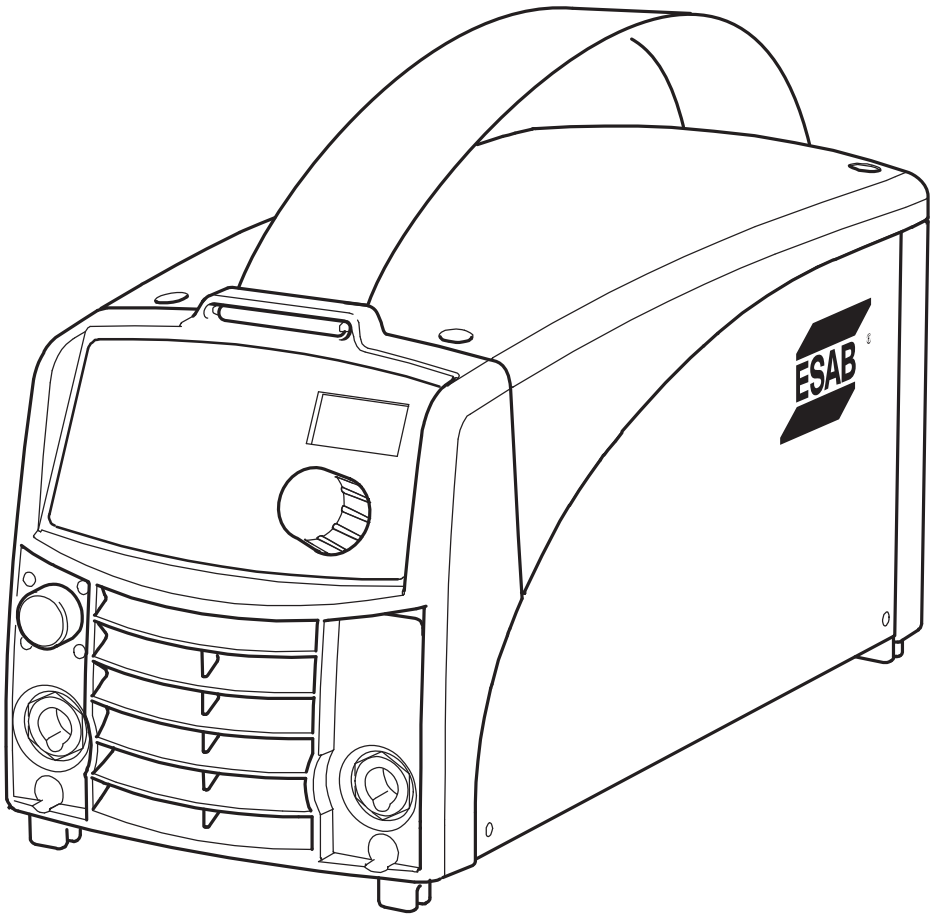
IT

Caddy®

Arc 151i, Arc 201i



Istruzioni per l'uso

0460 446 201 IT 20130328

Valid for serial no. 927-xxx-xxxx

DECLARATION OF CONFORMITY

According to

The Low Voltage Directive 2006/95/EC, entering into force 16 January 2007

The EMC Directive 2004/108/EC, entering into force 20 July 2007

Type of equipment

Arc 151i, Arc 201i

Type designation etc.

Arc 151i and Arc 201i, from serial number 803 xxx xxxx (2008 w.3)

Arc 151i and Arc 201i are members of the ESAB product family Caddy®

Brand name or trade mark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone No, telefax No:

ESAB AB, Welding Equipment

Esabvägen, SE-695 81 LAXÅ, Sweden

Phone: +46 584 81 000, Fax: +46 584 411 924

The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:

EN 60974-1, Arc welding equipment – Part 1: Welding power sources

EN 60974-10, Arc welding equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

Additional information: Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Date	Signature	Position
Laxå 2008-01-25	Kent Eimbrodt Clarification	Global Director Equipment and Automation

1 SICUREZZA 4
2 INTRODUZIONE 6
2.1 Apparecchio 6
2.2 Pannello di controllo 6
3 DATI TECNICI 7
4 INSTALLAZIONE 8
4.1 Collocazione 8
4.2 Alimentazione elettrica di rete 8
4.2.1 Capacità dei fusibili e sezione minima dei cavi consigliate 8
5 FUNZIONAMENTO 9
5.1 PFC - Power Factor Correction (Fattore di correzione della potenza) 9
5.2 Collegamenti e dispositivi di controllo 9
5.3 Attacco del cavo di saldatura e di ritorno 10
5.4 Protezione dal surriscaldamento 10
5.5 Saldatura MMA 10
5.6 Saldatura TIG 10
5.7 Telecomando 11
6 MANUTENZIONE 11
6.1 Controllo e pulizia 12
7 INDIVIDUAZIONE DEI GUASTI 12
7.1 Codici di guasto 12
8 ORDINAZIONE DEI PEZZI DI RICAMBIO 13
9 SMONTAGGIO E DEMOLIZIONE 13
SCHEMA 14
NO. DI CODICE 18
ACCESSORI 19

Ci riserviamo il diritto di variare le specifiche senza preavviso.

1 SICUREZZA

L'utilizzatore di un impianto per saldatura ESAB è responsabile delle misure di sicurezza per il personale che opera con il sistema o nelle vicinanze dello stesso. Le misure di sicurezza devono soddisfare le norme previste per questo tipo di impianto per saldatura. Queste indicazioni sono da considerarsi un complemento alle norme di sicurezza vigenti sul posto di lavoro.
Il sistema di saldatura automatica deve essere manovrato secondo quanto indicato nelle istruzioni e solo da personale adeguatamente addestrato. Una manovra erronea, causata da un intervento sbagliato, oppure l'attivazione di una sequenza di funzioni non desiderata, può provocare anomalie che possono causare danni all'operatore o all'impianto.

1. Tutto il personale che opera con saldatrici automatiche deve conoscere:
   - l'uso e il funzionamento dell'apparecchiatura
   - la posizione dell'arresto di emergenza
   - il suo funzionamento
   - le vigenti disposizioni di sicurezza
   - l'attività di saldatura
2. L'operatore deve accertarsi:
   - che nessun estraneo si trovi all'interno dell'area di lavoro dell'impianto per saldatura prima che questo venga messo in funzione
   - che nessuno si trovi esposto al momento di far scoccare l'arco luminoso
3. La stazione di lavoro deve essere:
   - adeguata alla funzione
   - senza correnti d'aria
4. Abbigliamento protettivo
   - Usare sempre le attrezzature di protezione consigliate, come occhiali di sicurezza, abiti ignifughi e guanti di sicurezza.
   - Non usare abiti troppo ampi o accessori quali cinture, bracciali o anelli che possano impigliarsi o provocare ustioni.
5. Alltro
   - Controllare che i previsti cavi di ritorno siano correttamente collegati.
   - Ogni intervento sui componenti elettrici deve essere effetuato solo da personale specializzato.
   - Le attrezzature antincendio devono essere facilmente accessibili in luogo adeguatamente segnalato.

AVVERTENZA!

Questo prodotto può essere utilizzato esclusivamente per saldatura ad arco.

© ESAB AB 2013

IT

ATTENZIONE

I lavori effettuati con la saldatura ad arco e la fiamma ossidrica sono pericolosi. Procedere con cautela. Seguire le disposizioni di sicurezza basate sui consigli del fabbricante.

CHOCK ELETTRICO - Può essere mortale
- Installare e mettere a terra la saldatrice secondo le norme.
- Non toccare particolari sotto carico o gli elettrodi a mani nude o con attrezzatura di protezione bagnata.
- Isolarsi dalla terra e dal pezzo in lavorazione.
- Assicurarsi che la posizione di lavoro assunta sia sicura.

FUMO E GAS - Possono essere dannosi
- Tenere il volto lontano dai fumi.
- Ventilare l'ambiente e allontanare i fumi dall'ambiente di lavoro.

IL RAGGIO LUMINOSO - Puo causare ustioni e danni agli occhi
- Proteggere gli occhi e il corpo. Usare un elmo protettivo per saldatura adeguato e abiti di protezione.
- Proteggere l'ambiente circostante con paraventi o schermature adeguate.

PERICOLO D'INCENDIO
- Le scintille della saldatrice possono causare incendi. Allontanare tutti gli oggetti infiammabili dal luogo.

RUMORE - Un rumore eccessivo può comportare lesioni dell'udito
- Proteggere l'udito. Utilizzare cuffie acustiche oppure altre protezioni specifiche.
- Informare colleghi e visitatori di questo rischio.

IN CASO DI GUASTO - Contattare il personale specializzato.

Leggere attentamente le istruzioni prima dell'installazione e dell 'uso.

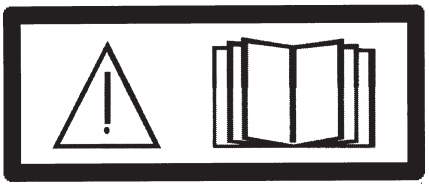
PROTEGGETE VOI STESSI E GLI ALTRI!

ATTENZIONE!

Non utilizzare l'alimentazione elettrica per scongelare i tubi congelati.

AVVERTENZA!

Leggere attentamente le istruzioni prima dell'installazione e dell'uso.



AVVERTENZA!

L'apparecchiatura di Class A non è destinata all'uso in luoghi residenziali in cui l'energia elettrica viene fornita dalla rete pubblica di alimentazione a bassa tensione. A causa di disturbi sia condotti che radiati, potrebbe essere difficile assicurare la compatibilità elettromagnetica di apparecchiature di Class A in questi luoghi.

ESAB è in grado di fornire tutte le protezioni e gli accessori necessari per la saldatura.

© ESAB AB 2013

2 INTRODUZIONE

Arc 151i, Arc 201i è un generatore di corrente di saldatura che prevede l'utilizzo di elettrodi rivestiti (saldatura MMA) e saldatura TIG.

Per ulteriori dettagli sugli accessori ESAB del prodotto, consultare la pagina 19.

2.1 Apparecchio

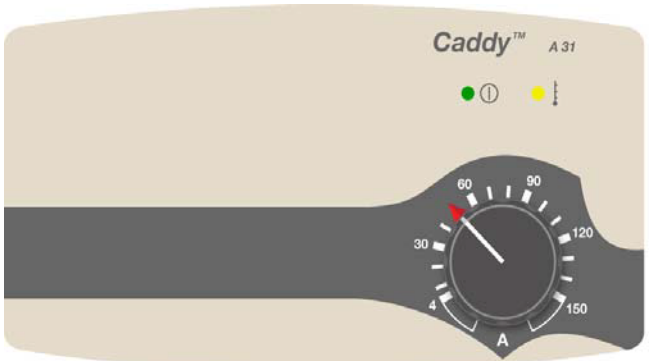
Arc 151i, Arc 201i ha in dotazione un cavo di saldatura di 3 m, un cavo di ritorno, un cavo di alimentazione di rete di 3 m e un manuale di istruzioni sul generatore e il pannello di controllo.

I manuali di istruzioni in altre lingue possono essere scaricati dal sito Web www.esab.com.

2.2 Pannello di controllo

Pannello di controllo A31

- Manopola per la regolazione della corrente
- LED della tensione di rete (verde)
- Spia di segnalazione termocoppia di sovraccari-co(giallo)



Pannello di controllo A33

I parametri di saldatura sono controllati dal pannello di controllo.
NOTA. Per una descrizione dettagliata del pannello di controllo, consultare il manuale di istruzioni corrispondente.

© ESAB AB 2013

3 DATI TECNICI

	Arc 151i	Arc 201i
Tensione di alimentazione di rete	230 V, 1 ~ 50/60 Hz	230 V, 1 ~ 50/60 Hz
Corrente primaria		
I_{max} TIG	13,8 A	24,1 A
I_{max} MMA	21,3 A	24,9 A
Alimentazione elettrica di rete	Z_{max} 0,35 ohm	Z_{max} 0,30 ohm
Potenza in assenza di carico	30 W	30 W
Intervallo tensione/corrente, MMA		
A31	8 A/ 20 V - 150 A / 26 V	-
A33	4 A /20 V - 150 A / 26 V	4 A/20 V - 170 A/26,8 V
Intervallo tensione/corrente TIG	3 - 150 A	3 - 220 A
Carico ammissibile in MMA		
tempo caldo di saldatura 25%	150 A / 26,0 V	170 A / 26,8 V
tempo caldo di saldatura 60%	100 A / 24,0 V	130 A / 25,2 V
tempo caldo di saldatura 100%	90 A / 23,6 V	110 A / 24,4 V
Carico ammissibile in TIG		
tempo caldo di saldatura 20%	-	220 A / 18,8 V
tempo caldo di saldatura 25%	150 A / 16,0 V	-
tempo caldo di saldatura 60%	120 A / 14,8 V	150 A / 16,0 V
tempo caldo di saldatura 100%	110 A / 14,4 V	140 A / 15,6 V
Fattore di potenza alla corrente massima	0,99	0,99
Efficienza alla corrente massima	80%	81%
Tensione a circuito aperto		
A31 senza funzioneVRD [1]	58 - 72 V	-
A33 funzione VRD disattivata [2]	55 - 60 V	55 - 60 V
funzione VRD attivata [2]	< 35 V	< 35 V
Temperatura di esercizio	-10° C - +40° C	-10° C - +40° C
Temperatura durante il trasporto	-20° C - +55° C	-20° C - +55° C
Pressione sonora ponderata A costante	< 70 dB	< 70 dB
Dimensioni, l x p x h	418 x 188 x 208 mm	418 x 188 x 208 mm
Peso		
con A31	7,9 kg	-
con A33	8,1 kg	8,3 kg
Classe di protezione	IP 23	IP 23
Classe di applicazione	S	S

1) Valido per generatori senza specifiche VRD sulla targhetta identificativa.
2) Valido per generatori con specifiche VRD sulla targhetta identificativa. La funzione VRD è spiegata nel manuale di istruzioni del pannello di controllo.

Alimentazione di rete, Z_{max}

Impedenza di linea massima ammessa sulla rete in conformità con IEC 61000-3-11.

Fattore di intermittenza

Il fattore d'intermittenza è una percentuale calcolata su un intervallo di 10 minuti, durante il quale è possibile saldare o tagliare con un carico specifico. Il tempo caldo di saldatura è valido per una temperatura ambiente di 40° C.

Classe di protezione

Il codice IP corrisponde alla classe di protezione, cioè il grado di protezione contro l'infiltrazione di particelle metalliche e acqua. Un impianto contrassegnato IP 23 è designato sia per uso interno che per uso esterno.

Classe d'uso

Il simbolo S significa che il generatore di corrente è costruito per uso in ambienti con alto rischio elettrico.

© ESAB AB 2013

IT

4 INSTALLAZIONE

La connessione a rete deve essere eseguita da personale adeguatamente addestrato.

> Nota!
>
> Requisiti dell'alimentazione elettrica di rete
>
> A causa della corrente primaria prelevata dall'alimentazione di rete, l'apparecchiatura ad elevato assorbimento potrebbe influenzare la qualità di alimentazione della rete. Pertanto, per alcuni tipi di apparechiatura, potrebbero applicarsi restrizioni o requisiti di connessione relativi all'impedenza di rete massima ammessa o alla capacità di alimentazione minima richiesta nel punto di interfacciamento con la rete pubblica (vedere i dati tecnici). In questo caso, è di responsabilità dell'installatore o dell'utente dell'apparecchiatura assicurare, previa consultazione con l'operatore della rete di distribuzione, se necessario, che l'apparecchiatura possa essere di fatto collegata.

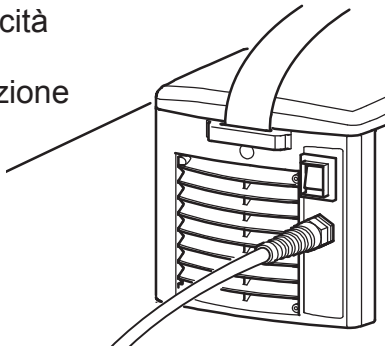
4.1 Collocazione

Posizionare il generatore in modo che gli ingressi e le uscite dell'aria di raffreddamento non siano ostruiti.

4.2 Alimentazione elettrica di rete

Controllare che il generatore di saldatura sia collegato alla tensione corretta e che siano utilizzati fusibili di capacità adeguate.
Effettuare un collegamento di messa a terra di protezione conforme alle norme vigenti

Collocazione della targhetta



4.2.1 Capacità dei fusibili e sezione minima dei cavi consigliate

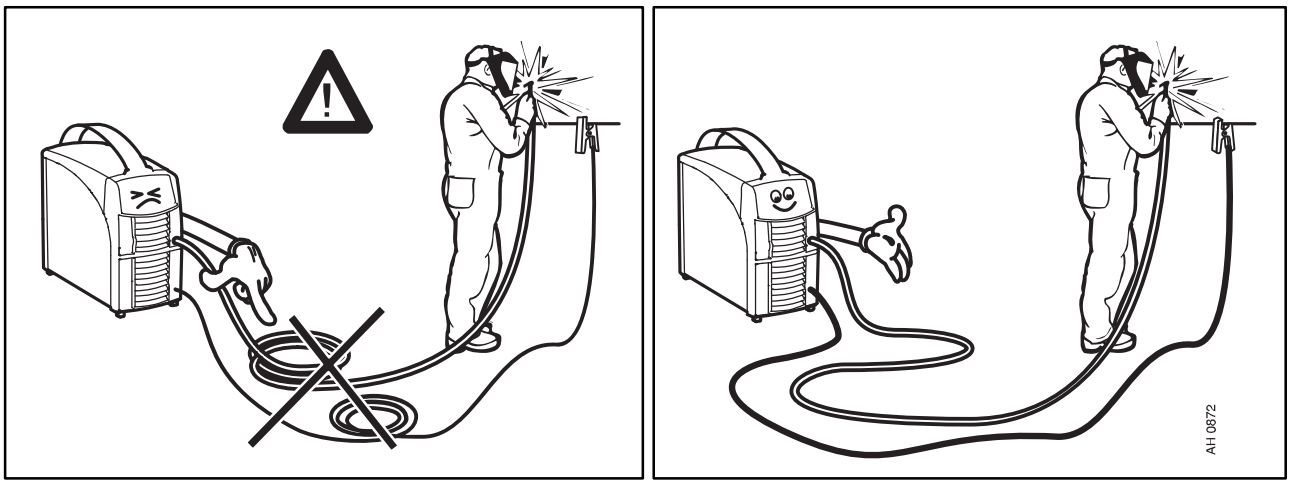
	Arc 151i	Arc 201i
Tensione di alimentazione di rete	230 V ±10%, monofase	230 V ±10%, monofase
Frequenza di alimentazione	50-60 Hz	50-60 Hz
Sezione dei cavi di collegamento alla rete	3G2,5 mm^2	3G2,5 mm^2
Corrente di fase I_{1eff}	11,5 A	13,4 A
Sezione dei cavi della corrente di saldatura	16 mm^2	16 mm^2
Fusibile		
soppressore di sovracorrente	16 A	16 A
tipo C MCB	13 A	16 A

NOTA.
La sezione dei cavi e la capacità nominale dei fusibili sopra indicate sono conformi alle norme svedesi. Impiegare il generatore di saldatura conformemente alle norme pertinenti in vigore nel paese di utilizzo.

© ESAB AB 2013

5 FUNZIONAMENTO

Le norme generali di sicurezza per utilizzare questo impianto sono descritte a pagina 4, leggerle attentamente prima dell'uso dell'impianto.

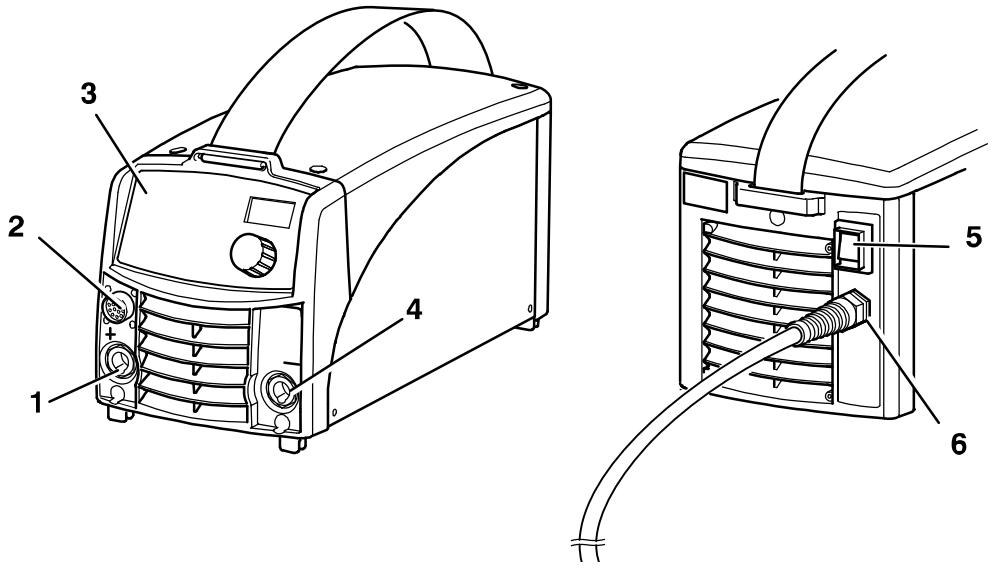


5.1 PFC - Power Factor Correction (Fattore di correzione della potenza)

I modelli Caddy™ Arc 151i/201i sono generatori monofase a 230 V provvisti di un circuito PFC che permette di utilizzare l'intero intervallo di potenza della macchina con un fusibile da 16 A. Il PFC protegge inoltre le macchine da fluttuazioni della tensione di rete e rende più sicuro l'uso di un generatore. Il Caddy™ Arc 151i/201i può funzionare con cavi di alimentazione di rete molto lunghi, oltre 100 m, consentendo un raggio d'azione molto ampio.

5.2 Collegamenti e dispositivi di controllo

1	Collegamenti (+) MMA: per cavo di ritorno o cavo di saldatura TIG: per cavo di ritorno	4	Collegamenti (+) MMA: per cavo di ritorno o cavo di saldatura TIG: per torcia Tig I
2	Attacco per il telecomando	5	Interruttore per alimentazione elettrica di rete 0 / 1
3	Pannello di controllo, vedere in 2.2	6	Cavo di alimentazione



© ESAB AB 2013

5.3 Attacco del cavo di saldatura e di ritorno

Il generatore ha due uscite, un morsetto positivo (+) e uno negativo (-), per il collegamento dei cavi di saldatura e di ritorno. L'uscita alla quale è collegato il cavo di saldatura dipende dal tipo di elettrodo usato. La polarità del collegamento è indicata sulla confezione dell'elettrodo. Collegare il cavo di saldatura al morsetto indicato sulla confezione dell'elettrodo.

Collegare il cavo di ritorno all'altra uscita sul generatore. Fissare la pinza di contatto del cavo di ritorno al pezzo da saldare e controllare che vi sia un buon contatto tra il pezzo e l'uscita per il cavo di ritorno sul generatore.

5.4 Protezione dal surriscaldamento

Il generatore è dotato di una termocoppia di sovraccarico che si attiva se la temperatura interna diventa eccessiva, interrompendo la corrente di saldatura e attivando la spia di segnalazione gialla sul lato anteriore del gruppo. La termocoppia di sovraccarico si ripristina automaticamente quando la temperatura scende.

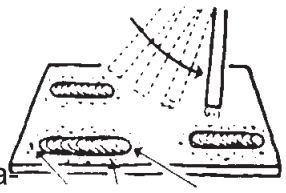
5.5 Saldatura MMA

Arc 151i / 201i fornisce una corrente continua per la saldatura della maggior parte dei metalli con acciaio legato e non legato, acciaio inossidabile e ghisa. Arc 151i / 201i consente la saldatura impiegando la maggior parte degli elettrodi rivestiti da Ø 1,6 a Ø 3,25.

La saldatura MMA può anche essere detta saldatura con elettrodi rivestiti. Innescando l'arco si provoca la fusione dell'elettrodo, il cui rivestimento forma una scoria protettiva.

Se durante l'innesco dell'arco la punta dell'elettrodo viene premuta contro al metallo, questa si fonde immediatamente e si deposita sul metallo, rendendo così impossibile la saldatura continua.
Per questo motivo, l'arco deve essere innescato nello stesso modo in cui si accende un fiammifero.

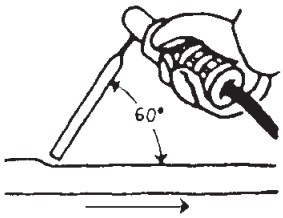
Strisciare velocemente l'elettrodo contro il metallo e quindi sollevarlo per dare all'arco una lunghezza appropriata (2 mm circa). Un arco troppo lungo crepiterà e scoppietterà fino a spegnersi completamente.


cmha2p11

Durante la saldatura su banco, prima di innescare l'arco controllare che non vi siano residui metallici, residui di elettrodo o altri corpi estranei sul banco che possano isolare la parte da saldare.

Dopo aver innescato l'arco, muovere l'elettrodo da sinistra verso destra. L'elettrodo deve avere un'inclinazione di 60° rispetto al metallo in relazione alla direzione di saldatura.

Tuttavia, è necessario effettuare movimenti laterali durante la saldatura di gocce di fusione o se la saldatura deve essere così spessa da richiedere diversi strati.



cmha2p10

5.6 Saldatura TIG

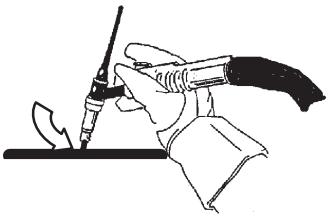
La saldatura TIG avviene fondendo il metallo del pezzo da lavorare; a tale scopo essa utilizza un arco scoccato da un elettrodo di tungsteno infusibile. Il bagno di saldatura e l'elettrodo sono protetti da un gas di protezione.

La saldatura TIG è particolarmente utile nei casi in cui è richiesta una qualità elevata e la saldatura di lamiere sottili. Arc 151i / 201i presenta delle caratteristiche idonee anche per la saldatura TIG.

© ESAB AB 2013

Per la saldatura TIG, Arc 151i / 201i deve essere provvisto di:

- una torcia TIG con valvola del gas
- una bombola di gas di saldatura (gas di saldatura idoneo)
- un regolatore del gas di saldatura (regolatore idoneo)
- elettrodo di tungsteno
- materiale di apporto idoneo, se necessario.

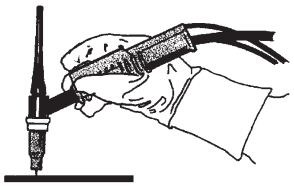


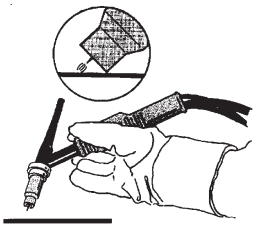
Avvio per sfregamento TIG (solo A31)

Sfregare leggermente l'elettrodo di tungsteno contro il pezzo da saldare per creare un arco.

"Live TIG-start" (solo A33)

La funzione "Live TIG start" innesca l'arco quando l'elettrodo di tungsteno viene portato a contatto con il pezzo da saldare e successivamente allontanato.





5.7 Telecomando

Il telecomando è collegato alla relativa presa sul generatore.

6 MANUTENZIONE

Per garantire un funzionamento corretto e sicuro, eseguire sempre una manutenzione regolare.

Il collegamento, l'assistenza, la manutenzione e gli interventi di riparazione sull'attrezzatura di saldatura devono essere eseguiti soltanto da tecnici competenti (qualificati).

AVVERTENZA!

Tutte le garanzie del fornitore sono da considerarsi nulle nel caso in cui l'acquirente tenti di intervenire sul prodotto durante il periodo di garanzia al fine di correggere eventuali difetti.

© ESAB AB 2013

6.1 Controllo e pulizia

Generatore

Controllare con regolarità che il generatore non sia ostruito da residui di sporcizia.

La frequenza e il metodo di pulizia dipendono da: processo di saldatura, tempi di arco, collocazione e ambiente circostante. Di solito è sufficiente pulire il generatore con aria compressa secca (bassa pressione) una volta all'anno.

Gli ingressi e le uscite dell'aria intasati o bloccati potrebbero provocare surriscaldamento.

Torcia TIG

I componenti della torcia TIG soggetti ad usura devono essere puliti e sostituiti ad intervalli regolari per garantire il buon esito della saldatura.

7 INDIVIDUAZIONE DEI GUASTI

Prima di richiedere l'intervento di un tecnico dell'assistenza autorizzata eseguire i controlli indicati di seguito.

Tipo di guasto	Intervento
Nessun arco.	• Controllare che l'interruttore dell'alimentazione elettrica si trovi su ON. • Controllare che i cavi di alimentazione e di ritorno della corrente di saldatura siano collegati correttamente. • Controllare che sia impostato il valore di corrente corretto. • Controllare se si è attivato l'MCB.
La corrente di saldatura si interrompe durante la saldatura.	• Controllare se si sono attivati gli interruttori termici (come indicato dalla spia arancione sul pannello anteriore). • Controllare i fusibili dell'alimentazione elettrica.
L'interruttore termico si attiva spesso.	• Controllare che il filtro antipolvere non sia ostruito. • Accertarsi che non si stiano superando i valori nominali per il generatore (ad esempio che il gruppo non sia sovraccarico).
Prestazioni di saldatura insufficienti.	• Controllare che i cavi di alimentazione e di ritorno della corrente di saldatura siano collegati correttamente. • Controllare che sia impostato il valore di corrente corretto. • Controllare che siano in uso gli elettrodi corretti. • Controllare il flusso del gas.

7.1 Codici di guasto

Arc 151i, 201i è dotato di sistema di autodiagnosi. In caso di guasto, sul display viene visualizzato un codice errore. Vedere il manuale di istruzioni del pannello di controllo.

© ESAB AB 2013

8 ORDINAZIONE DEI PEZZI DI RICAMBIO

Le riparazioni e gli interventi a livello elettrico devono essere effettuati solamente da tecnici autorizzati dalla ESAB.
Utilizzare solo pezzi di ricambio originali ESAB.

Arc 151i, Arc 201i sono disignate e collaudate secondo le norme internazionali ed europee EN 60974-1 ed IEC 60974-10 . Dopo l'effettuata assistenza oppure riparazione è di responsabilità dell'agenzia di servizio di accertarsi che il prodotto non si differenzi dalle summenzionate vigenti norme.

Per ordinare i pezzi di ricambio, rivolgersi al più vicino rivenditore ESAB; vedere l'ultima pagina di questo documento.

9 SMONTAGGIO E DEMOLIZIONE

Gli apparecchi per saldatura sono realizzati prevalentemente in acciaio, plastica e metalli non ferrosi e devono essere trattati in modo conforme alla norme ambientali locali. Anche il refrigerante deve essere trattato in modo conforme alle norme ambientali locali.

Lo smaltimento delle apparecchiature elettroniche deve essere effettuato presso la struttura di riciclaggio.

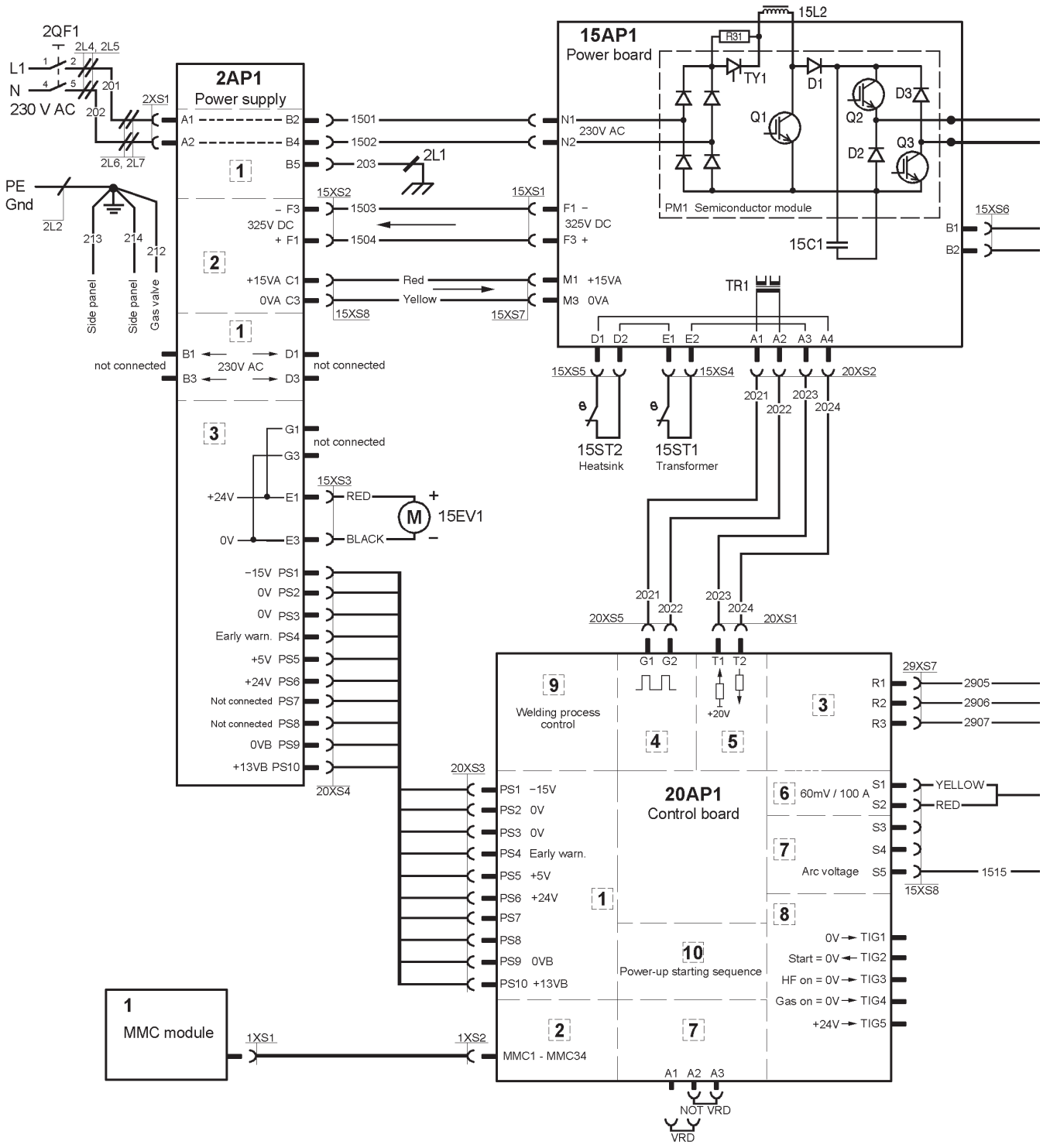
In osservanza della direttiva europea 2002/96/CE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e della relativa attuazione nella legislazione nazionale, le apparecchiature elettriche e/o elettroniche che giungono a fine vita operativa devono essere smaltite presso una struttura di riciclaggio.

In quanto responsabile delle apparecchiature, è tenuto/a ad informarsi sulle stazioni di raccolta autorizzate.

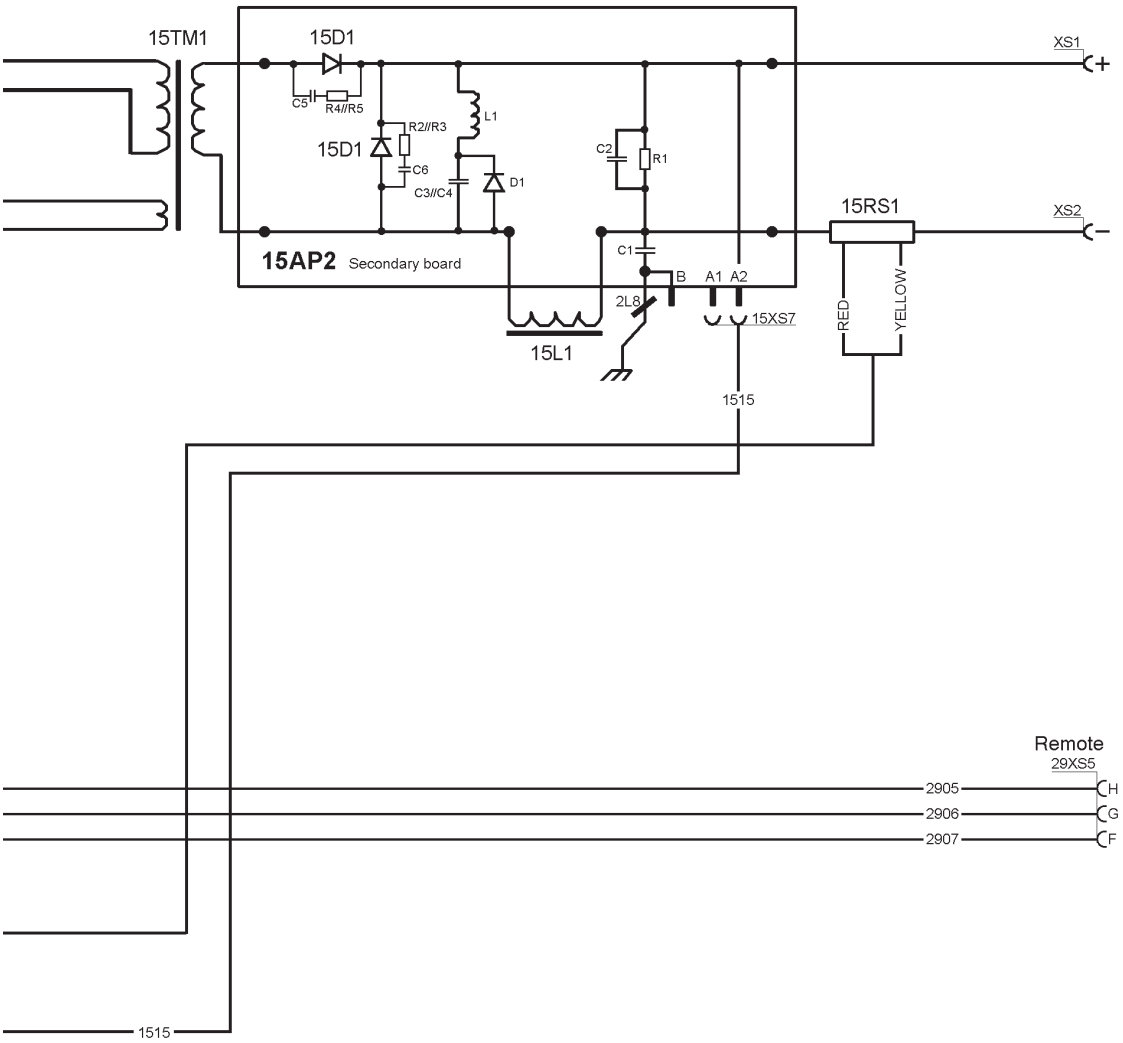
Per ulteriori informazioni contattare il rivenditore ESAB più vicino.

© ESAB AB 2013

Arc 151i

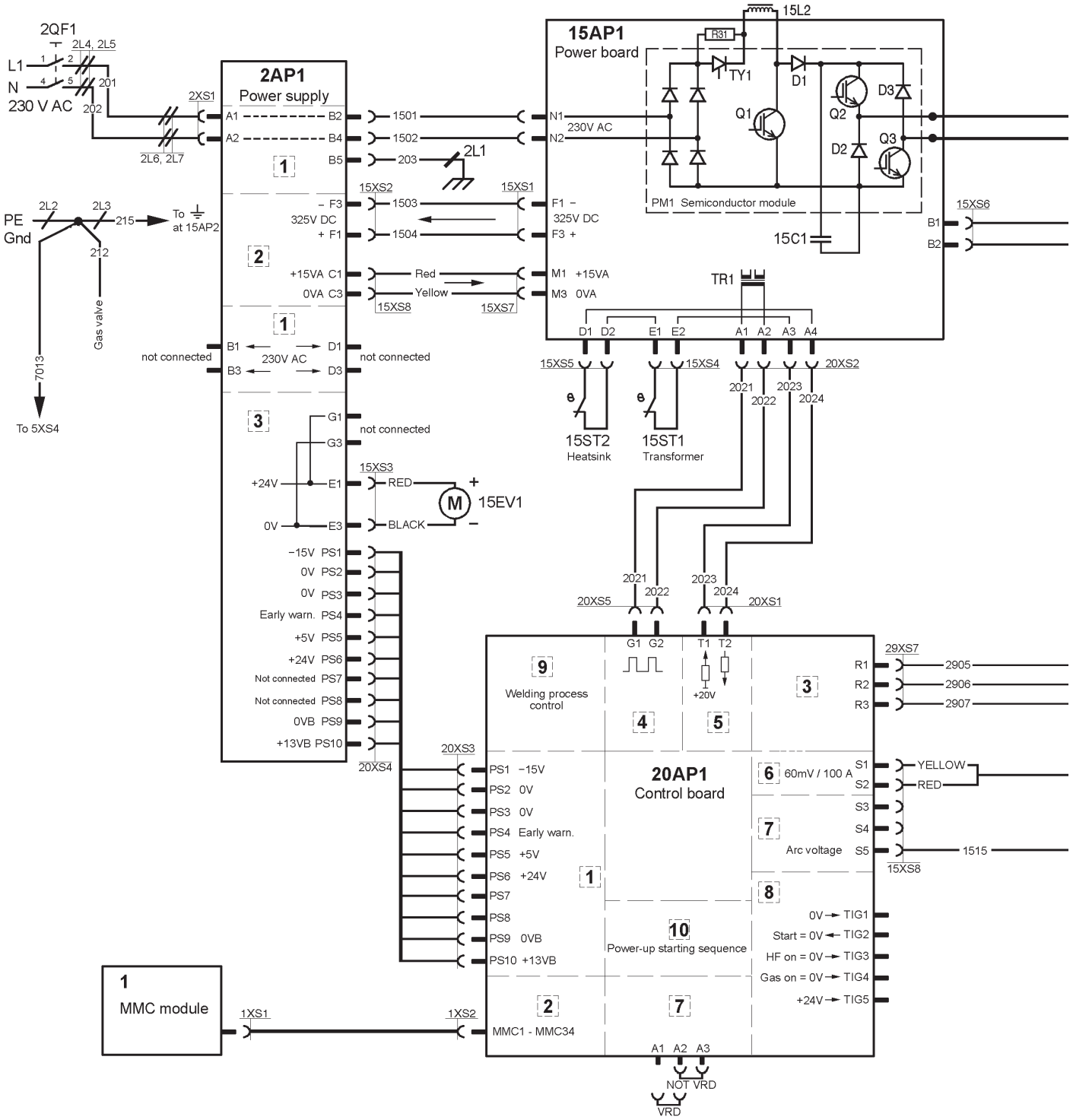


© ESAB AB 2013

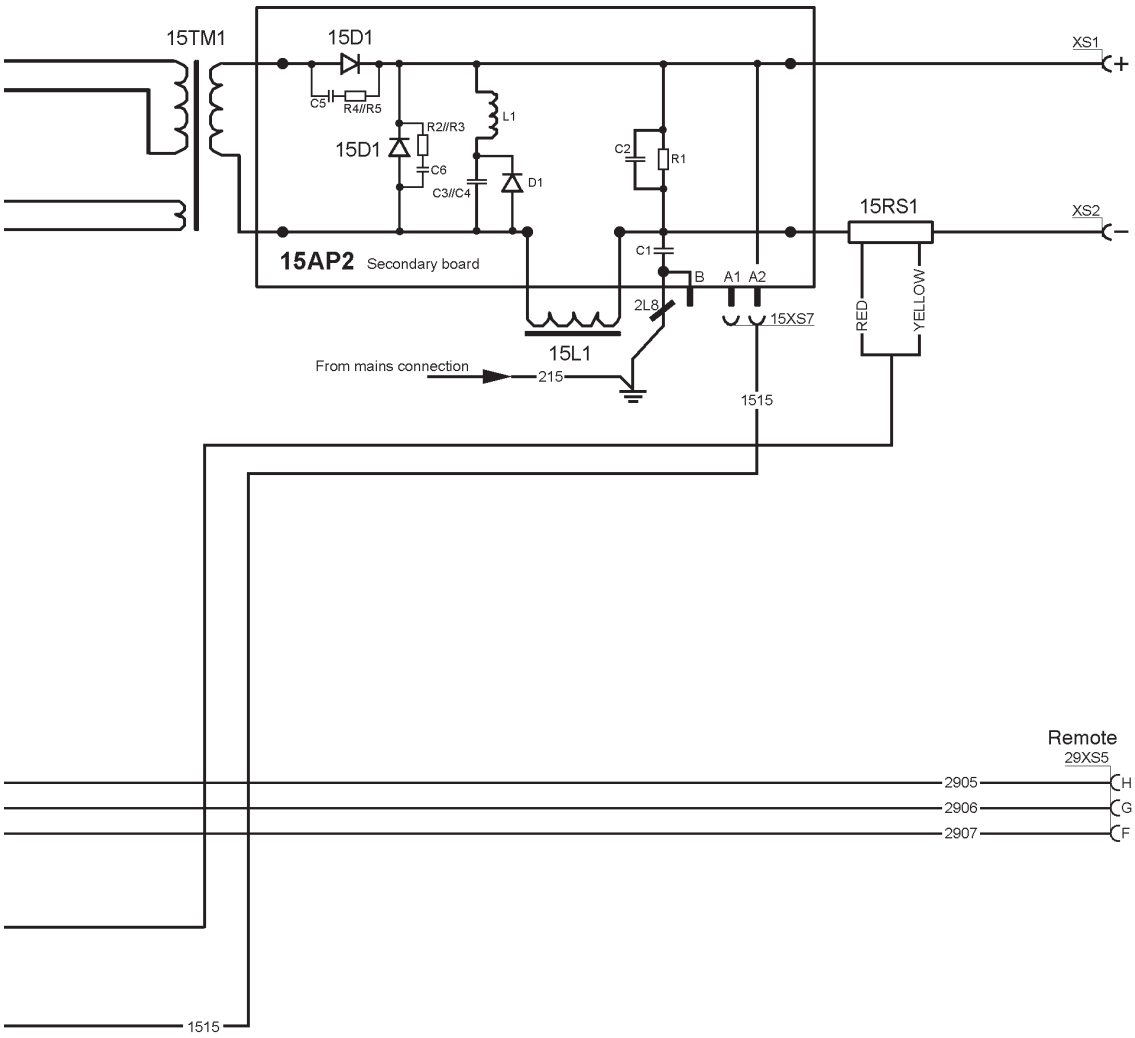

15TM1
15D1
C5
R4//R5
15D1
R2//R3
C6
C3//C4
L1
D1
C2
R1
C1
B
A1
A2
2L8
15XS7
15L1
15AP2
Secondary board
15RS1
RED
YELLOW
XS1
+
XS2
−
1515
Remote
29XS5
2905
2906
2907
H
G
F
1515

© ESAB AB 2013

Arc 201i

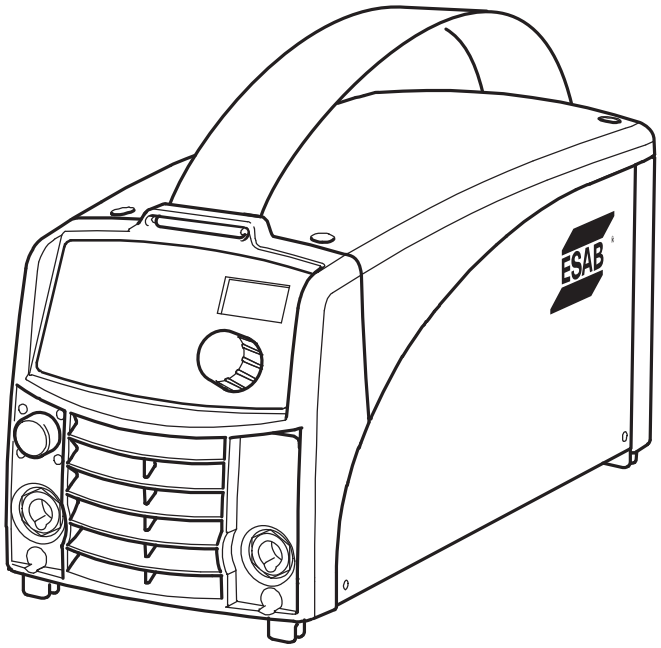


© ESAB AB 2013


15TM1
15D1
C5
R4//R5
15D1
R2//R3
C6
C3//C4
L1
D1
C2
R1
15AP2 Secondary board
C1
B
A1 A2
2L8
15XS7
15L1
From mains connection
215
1515
15RS1
RED
YELLOW
XS1
+
XS2
−
Remote
29XS5
2905
2906
2907
H
G
F
1515

© ESAB AB 2013

No. di codice

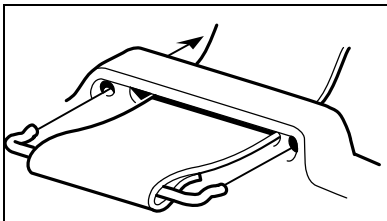
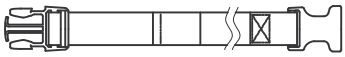
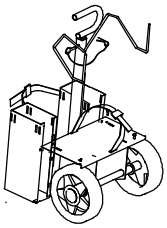
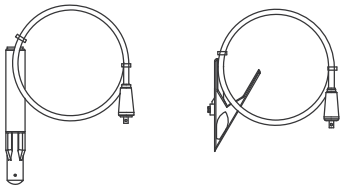
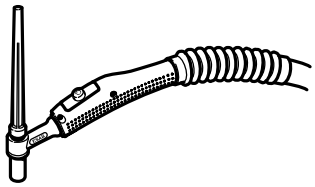


Ordering no.	Denomination	Type
0460 445 881	Welding Power source	Caddy® Arc 151i, A31
0460 445 883	Welding Power source	Caddy® Arc 151i, A33
0460 445 884	Welding Power source	Caddy® Arc 201i, A33
0460 449 174	Instruction manual Control panel	Caddy® A32, A33, A34
0459 839 027	Spare parts list	Caddy® Arc 151i, Arc 152i, A31
0459 839 028	Spare parts list	Caddy® Arc 151i, Arc 201i, A33

Instruction manuals and the spare parts list are available on the Internet at www.esab.com

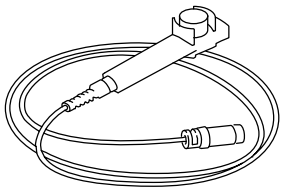
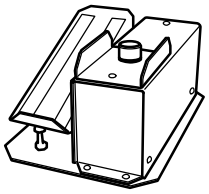
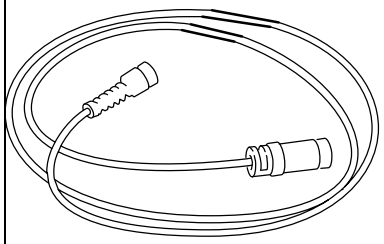
© ESAB AB 2013

Accessori

	Strap. 0460 265 001
	Cable holder 2 pcs 0460 265 002
	Shoulder strap. 0460 265 003
	Trolley. . . . . . for 5-10 litre gasbottle. 0459 366 885
	Welding cable kit, Arc 151i. . . . . .0700 006 898 Return cable kit, Arc 151i . . . . . .0700 006 899 Welding cable kit, Arc 201i . . . . . .0700 006 900 Return cable kit, Arc 201i 0700 006 901
	Tig torch TXH 150V, Arc 151i. . . . . 0700 300 538 Tig torch TXH 200V, Arc 201i. 0700 300 533

© ESAB AB 2013

Only for A33 control panel

	Remote control MMA 1(10 m cable) . . . . . .0349 501 024 MMA and TIG: current
	Foot control FS002 . . . . . 0349 090 886 MMA and TIG current
	Remote control unit AT1 . . . . . 0459 491 896 MMA and TIG: current
	Remote control unit AT1 CF. . . . . 0459 491 897 MMA and TIG: rough and fine setting of current.
	Remote cable 12 pole - 8 pole 5 m . . . . . 0459 552 880 10 m . . . . . 0459 552 881 15 m . . . . . 0459 552 882 25 m 0459 552 883

© ESAB AB 2013

NOTES

p

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA
ESAB Ges.m.b.H
Vienna-Liesing
Tel: +43 1 888 25 11
Fax: +43 1 888 25 11 85

BELGIUM
S.A. ESAB N.V.
Brussels
Tel: +32 2 745 11 00
Fax: +32 2 745 11 28

BULGARIA
ESAB Kft Representative Office
Sofia
Tel/Fax: +359 2 974 42 88

THE CZECH REPUBLIC
ESAB VAMBERK s.r.o.
Vamberk
Tel: +420 2 819 40 885
Fax: +420 2 819 40 120

DENMARK
Aktieselskabet ESAB
Herlev
Tel: +45 36 30 01 11
Fax: +45 36 30 40 03

FINLAND
ESAB Oy
Helsinki
Tel: +358 9 547 761
Fax: +358 9 547 77 71

FRANCE
ESAB France S.A.
Cergy Pontoise
Tel: +33 1 30 75 55 00
Fax: +33 1 30 75 55 24

GERMANY
ESAB GmbH
Solingen
Tel: +49 212 298 0
Fax: +49 212 298 218

GREAT BRITAIN
ESAB Group (UK) Ltd
Waltham Cross
Tel: +44 1992 76 85 15
Fax: +44 1992 71 58 03

ESAB Automation Ltd
Andover
Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

HUNGARY
ESAB Kft
Budapest
Tel: +36 1 20 44 182
Fax: +36 1 20 44 186

ITALY
ESAB Saldatura S.p.A.
Bareggio (Mi)
Tel: +39 02 97 96 8.1
Fax: +39 02 97 96 87 01

THE NETHERLANDS
ESAB Nederland B.V.
Amersfoort
Tel: +31 33 422 35 55
Fax: +31 33 422 35 44

NORWAY
AS ESAB
Larvik
Tel: +47 33 12 10 00
Fax: +47 33 11 52 03

POLAND
ESAB Sp.zo.o.
Katowice
Tel: +48 32 351 11 00
Fax: +48 32 351 11 20

PORTUGAL
ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 8 310 960
Fax: +351 1 859 1277

ROMANIA
ESAB Romania Trading SRL
Bucharest
Tel: +40 316 900 600
Fax: +40 316 900 601

RUSSIA
LLC ESAB
Moscow
Tel: +7 (495) 663 20 08
Fax: +7 (495) 663 20 09

SLOVAKIA
ESAB Slovakia s.r.o.
Bratislava
Tel: +421 7 44 88 24 26
Fax: +421 7 44 88 87 41

SPAIN
ESAB Ibérica S.A.
Alcalá de Henares (MADRID)
Tel: +34 91 878 3600
Fax: +34 91 802 3461

SWEDEN
ESAB Sverige AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 95 00
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB international AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 90 00
Fax: +46 31 50 93 60

SWITZERLAND
ESAB AG
Dietikon
Tel: +41 1 741 25 25
Fax: +41 1 740 30 55

UKRAINE
ESAB Ukraine LLC
Kiev
Tel: +38 (044) 501 23 24
Fax: +38 (044) 575 21 88

North and South America

ARGENTINA
CONARCO
Buenos Aires
Tel: +54 11 4 753 4039
Fax: +54 11 4 753 6313

BRAZIL
ESAB S.A.
Contagem-MG
Tel: +55 31 2191 4333
Fax: +55 31 2191 4440

CANADA
ESAB Group Canada Inc.
Missisauga, Ontario
Tel: +1 905 670 02 20
Fax: +1 905 670 48 79

MEXICO
ESAB Mexico S.A.
Monterrey
Tel: +52 8 350 5959
Fax: +52 8 350 7554

USA
ESAB Welding & Cutting Products
Florence, SC
Tel: +1 843 669 44 11
Fax: +1 843 664 57 48

Asia/Pacific

CHINA
Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 2326 3000
Fax: +86 21 6566 6622

INDIA
ESAB India Ltd
Calcutta
Tel: +91 33 478 45 17
Fax: +91 33 468 18 80

INDONESIA
P.T. ESABindo Pratama
Jakarta
Tel: +62 21 460 0188
Fax: +62 21 461 2929

JAPAN
ESAB Japan
Tokyo
Tel: +81 45 670 7073
Fax: +81 45 670 7001

MALAYSIA
ESAB (Malaysia) Snd Bhd
USJ
Tel: +603 8023 7835
Fax: +603 8023 0225

SINGAPORE
ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 6861 43 22
Fax: +65 6861 31 95

SOUTH KOREA
ESAB SeAH Corporation
Kyungnam
Tel: +82 55 269 8170
Fax: +82 55 289 8864

UNITED ARAB EMIRATES
ESAB Middle East FZE
Dubai
Tel: +971 4 887 21 11
Fax: +971 4 887 22 63

Africa

EGYPT
ESAB Egypt
Dokki-Cairo
Tel: +20 2 390 96 69
Fax: +20 2 393 32 13

SOUTH AFRICA
ESAB Africa Welding & Cutting Ltd
Durbanvill 7570 - Cape Town
Tel: +27 (0)21 975 8924

Distributors

For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page

www.esab.com

ESAB®

www.esab.com

CE

© ESAB AB